

PRODUKTDATABLAD

TA FLUX Rotskydd

BESKRIVNING

Fluxmedlet appliceras på rotsidan före svetsningen och skyddar mot oxidation som uppstår under svetsning. TA Flux är speciellt avsett för TIG-svetsning av låglegerade och rostfria stål med Nickelhalter max 25% men kan även användas med andra svetsmetoder.

FYSIKALISKA OCH KEMISKA EGENSKAPER

Utseende: Grått finkornigt pulver
Lukt: Luktlös
PH värde: <10 (10 g/l)



EGENSKAPER

TA Flux rotskydd levereras i pulverform som innan användning blandas med industrisprit (T-Röd) till en krämig pasta. Efter att produkten penslats på sammanfogningsytorna och svetsfogens rotsida skall den torka. Därefter sker svetsning på vanligt sätt.

Utmärkande för fluxmedlet är dess förmåga att eliminera oxidinneslutningar och bildning av anlöpningsoxider under svetsningen. Det är viktigt att notera att TA Flux inte ger lika bra resultat som gasskydd. Fluxmedlet används lämpligast där konstruktionen försvårar användning av gasskydd och ersätter därmed tape och keramisk backning. Fluxmedlet fungerar också som rotstöd genom att den sprider värmen jämnt på undersidan av svetsen. Vidare så verkar TA Flux kemiskt genom att effektivt rena svetssmältan från föroreningar.

ADVANTAGES

- ❖ Förhindrar oxidinneslutningar
- ❖ Skyddar rotsidan från oxidation
- ❖ Ger en jämn slät svets
- ❖ Elimineras svetsporer
- ❖ Motverkar genombränningar

AREAS OF USE

Som skyddande skikt under svetsning:

TA Flux applicerad på svetsens rotsida har flera betydelsefulla funktioner. Rotsidan skyddas mot oxidation. Svetssträngen kan läggas med högre och konstant hastighet. Genom fluxmedlets vätnande och stödjande förmåga på svetsgodsmältan avleds överskottsvärmen från de lokala områden i svetsen och förhindrar därigenom okontrollerbara penetreringar och genombränningar. Porbildningar undviks genom jämn likformig värme och frånvaron av föroreningar.

Punktsvetsning:

TA Flux appliceras på sammanfogningsytorna före hophäftning. Den fungerar som ett renande medel och förhindrar att anlöpningsoxider bildas i **punktsvetsarnas** närhet. Detta förfarande eliminerar risken för att svetsfogen förorenas och gör att punktsvetsen lätt smälter upp vid den efterföljande svetsningen.

Överlappssvets:

TA Flux applicerad på undersidan av överlappningen förhindrar okontrollerbar penetrering. Jämn upphettning och lägre kylningshastighet förhindrar sprödhet och ger starkare duktilare svetsar.

PRODUKTDATABLAD**V-fogar på olika plåttjocklekar:**

TA Flux förhindrar genombränning vid svetsning av tunt material till tjockt. Genom att värmen sprids jämnt undviks lokala områden med höga temperaturer och svetsarna penetrerar likformigt.

V-fogar svetsade från en sida:

TA Flux applicerad på rotsidan befremjar jämn penetrering med tillräcklig mängd material.

Svetsar som tidigare måste svetsas från båda sidor kan effektivt sammanfogas med en svetssträng från en sida.

V-fogar svetsade från båda sidor:

Vid sammanfogning av tjockväggig plåt, eller där det är nödvändigt med tvåsidig svetsning av kvalitativa skäl, skall fluxmedlet appliceras på rotsidan innan första svetssträngen läggs. Den jämna och starkt bundna svetsen behöver inte mejslas eller slipas upp. Borstning med stålborste rekommenderas för att eliminera slaggesterna efter andra svetssträngen.

Sammanfogning av låg- och höglegerade stål (kompoundstål):

Vid användning av TA Flux så kan svetsaren fasa av såväl det låglegerade som höglegerade materialet före svetsningen.

Detta eliminerar efterarbete med slipning och mejsling. Då fluxmedlet används på dessa legeringar appliceras fluxet på den höglegerade sidan och svetsningen startas på den låglegerade sidan.

ANVÄNDNINGSPROSEDUR

1. Tillsätt 250ml. Industrisprit, T-röd (blanda alltid i originalbehållaren för att undvika dammbildning).
2. Rör om blandningen noggrant så att en krämliknande pasta bildas.
3. Rör om tills allt pulver absorberats i pastan.
4. Låt pastan vila några minuter.
5. Applicera ett jämntjockt lager (ca 2 mm) på sammanfogningsytorna och svetsfogens rotsida.
6. Låt torka och svetsa sedan på vanligt sätt.
7. Borttagning av överflödigt TA Flux efter svetsning sker genom borstning med rostfri borste.
8. Sätt på locket efter användning för att förhindra att produkten torkar ut.
Tillsätt mer T-Röd om konsistensen efter en tids användning blivit för tjock.

FÖRPACKNING

TA Flux innehåller 0.5 kg och förpackas 4 st burkar i en kartong.

**SÄKERHETSANVISNINGAR**

Använd alltid skyddshandskar, skyddande kläder samt ögonskydd (skyddsglasögon eller visir). Det föreligger risk för hudirritation och allvarliga ögonskador om vid direktkontakt med produkten. Andas inte in damm. Arbeta vid punktutsug eller använd andningsskydd (filter av typ P3). Blanda alltid i originalförpackningen för att undvika dammbildning.